

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Pablo VILATO, et al.

SERIAL NO.: NEW U.S. PCT APPLICATION

FILED: HEREWITH

INTERNATIONAL APPLICATION NO.: PCT/FR03/01112

INTERNATIONAL FILING DATE: April 9, 2003

FOR: GLASS-CERAMIC PLATE AND ITS MANUFACTURING PROCESS

REQUEST FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119
AND THE INTERNATIONAL CONVENTION

Commissioner for Patents
Alexandria, Virginia 22313

Sir:

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicant claims as priority:

COUNTRY

France

APPLICATION NO

02 04446

DAY/MONTH/YEAR

10 April 2002

Certified copies of the corresponding Convention application(s) were submitted to the International Bureau in PCT Application No. PCT/FR03/01112. Receipt of the certified copy(s) by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

Respectfully submitted,
OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.



Norman F. Oblon
Attorney of Record
Registration No. 24,618
Surinder Sachar
Registration No. 34,423

Customer Number

22850

(703) 413-3000
Fax No. (703) 413-2220
(OSMMN 08/03)

REC'D 0.7 JUL 2003

WIPO

PCT

BREVET D'INVENTION

746 A16 A 1

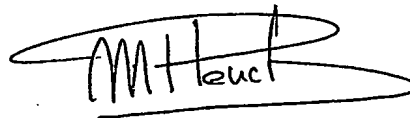
CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 11 AVR. 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets



Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersburg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr

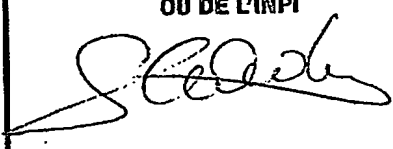
REQUÊTE EN DÉLIVRANCE 1/2

Important ! Remplir impérativement la 2ème page.

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 V / 190300

REMISE DES PIÈCES DATE 10 AVR. 2002 LIEU INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE 10 AVR. 2002 PAR L'INPI		NOM ET ADRESSE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE À QUI LA CORRESPONDANCE DOIT ÊTRE ADRESSÉE SAINT-GOBAIN RECHERCHE Virginie GOLDENBERG 39 Quai Lucien Lefranc F-93300 AUBERVILLIERS FRANCE	
Vos références pour ce dossier (facultatif) VG2 2002017 FR			
Confirmation d'un dépôt par télécopie <input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie			
2 NATURE DE LA DEMANDE		Cochez l'une des 4 cases suivantes	
Demande de brevet		<input checked="" type="checkbox"/>	
Demande de certificat d'utilité		<input type="checkbox"/>	
Demande divisionnaire		<input type="checkbox"/>	
<i>Demande de brevet initiale</i> <i>ou demande de certificat d'utilité initiale</i>		N° _____ Date ____/____/____ N° _____ Date ____/____/____	
Transformation d'une demande de brevet européen <i>Demande de brevet initiale</i>		<input type="checkbox"/> N° _____ Date ____/____/____	
3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum) PLAQUE VITROCERAMIQUE ET SON PROCEDE DE FABRICATION.			
4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ Pays ou organisation _____ N° _____ Date ____/____/____ <input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
5 DEMANDEUR		<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres demandeurs, cochez la case et utilisez l'imprimé «Suite»	
Nom ou dénomination sociale		EUROKERA	
Prénoms			
Forme juridique			
N° SIREN			
Code APE-NAF			
Adresse	Rue	1, Avenue du Général de Gaulle - CHIERRY	
	Code postal et ville	02405	CHATEAU-THIERRY
Pays		FRANCE	
Nationalité		française	
N° de téléphone (facultatif)			
N° de télécopie (facultatif)			
Adresse électronique (facultatif)			

REMISE DES PIÈCES DATE 10 AVRIL 2002 LIEU 75 INPI PARIS N° D'ENREGISTREMENT 0204446 NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		Réservé à l'INPI DB 540 W / 190600	
Vos références pour ce dossier : <i>(facultatif)</i>		VG2 2002017 FR	
6 MANDATAIRE			
Nom		GOLDENBERG	
Prénom		Virginie	
Cabinet ou Société		SAINT-GOBAIN RECHERCHE	
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		422-5/S.006	
Adresse	Rue	39 Quai Lucien Lefranc	
	Code postal et ville	93300	AUBERVILLIERS
N° de téléphone <i>(facultatif)</i>		01 48 39 59 38	
N° de télécopie <i>(facultatif)</i>		01 48 34 66 96	
Adresse électronique <i>(facultatif)</i>			
7 INVENTEUR (S)			
Les inventeurs sont les demandeurs		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non Dans ce cas fournir une désignation d'inventeur(s) séparée	
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)	
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> Établissement immédiat <input type="checkbox"/> Établissement différé	
Paiement échelonné de la redevance		Paiement en deux versements, uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non	
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques <input type="checkbox"/> Requête pour la première fois pour cette invention <i>(joindre un avis de non-imposition)</i> <input type="checkbox"/> Requête antérieurement à ce dépôt <i>(joindre une copie de la décision d'admission pour cette invention ou indiquer sa référence) :</i>	
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes			
10 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire) Virginie GOLDENBERG Pouvoir n° 422-5/S.006		SAINT-GOBAIN RECHERCHE S.A. au Capital de 13 921 875 € 39, Quai Lucien-Lefranc - B.P. 135 93303 AUBERVILLIERS CEDEX Tél. : 01.48.39.58.00	
		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI 	

PLAQUE VITROCERAMIQUE ET SON PROCEDE DE FABRICATION

5

SC.10.14

1.1992

4

La présente invention concerne une plaque vitrocéramique destinée,
10 notamment, à couvrir des éléments de chauffage, en particulier destinée à servir
de plaque de cuisson, les éléments de chauffage sous-jacents associés à cette
plaque étant par exemple des foyers halogène ou radiant ou de chauffage par
induction.

Rappelons qu'une vitrocéramique est à l'origine un verre, dit verre
15 précurseur, dont la composition chimique spécifique permet de provoquer par des
traitements thermiques adaptés, dits de céramisation, une cristallisation
contrôlée. Cette structure spécifique en partie cristallisée confère à la
vitrocéramique des propriétés uniques. Au cours des traitements de céramisation,
les phases suivantes sont généralement constatées : une phase de nucléation au
20 cours de laquelle coalescent les noyaux sur lesquels les cristaux se formeront, et
une phase de cristallisation au cours de laquelle les cristaux se forment puis
croissent. La viscosité du verre diminue lors du chauffage initial, présente un
minimum juste avant cristallisation puis augmente sous l'effet de la cristallisation.
La nucléation a lieu vers 700°C. La céramisation en matériau transparent
25 s'effectue vers 900°C alors que celle en matériau opaque s'effectue vers 1100°C,
l'opacification commençant vers 1000°C.

Pour pouvoir être utilisée comme plaque de cuisson avec des éléments de
chauffage sous-jacents, une plaque vitrocéramique doit répondre à un certain
nombre de critères, notamment elle doit présenter une transmission dans les
30 longueurs d'onde du domaine du visible à la fois suffisamment basse pour
masquer au moins une partie des éléments de chauffage sous-jacents et pour
éviter l'éblouissement de l'utilisateur par ces mêmes éléments de chauffage sous-
jacents en état de marche et suffisamment élevée pour que, dans un but de

sécurité, l'utilisateur puisse détecter visuellement les éléments de chauffage en état de marche. Elle doit également présenter une transmission élevée dans les longueurs d'onde du domaine de l'infrarouge.

Les premières plaques mises au point répondant aux critères
5 précédemment définis ont été des plaques de couleur sombre, en particulier
noires. Plus récemment, d'autres plaques ont été mises au point d'aspect plus
clair (en particulier blanches), et présentant par exemple un flou d'au moins 50 %
(comme décrit dans le brevet FR2766816). Cependant, le choix des plaques
actuellement disponibles répondant aux critères précités reste limité, un
10 changement de composition des plaques ou d'un paramètre de leur procédé de
céramisation (par exemple la température) pouvant nuire à l'obtention des
propriétés recherchées. En outre, sur certaines plaques, telles que des plaques
d'aspect laiteux obtenues selon le brevet FR2766816, l'obtention d'un juste
compromis entre les critères précédemment mentionnés (tels que la détection des
15 éléments de chauffage en état de marche sans éblouissement ou vision peu
esthétique desdits éléments) se fait au détriment d'une bonne vision d'afficheurs
éventuels (indicateurs de puissance, de durée, etc.) disposés sous la plaque.

Un but de la présente invention a donc été de mettre au point des plaques
présentant de nouveaux aspects en harmonie avec du mobilier de cuisine plus
20 varié et/ou présentant de nouveaux aspects plus fonctionnels, en particulier des
aspects plus hétérogènes ou différenciés pour une meilleure fonctionnalité par
zones, par exemple pour une meilleure vision des afficheurs, sans pénalisation
des autres critères recherchés, ces aspects et les caractéristiques optiques
restant notamment compatibles avec une utilisation d'éléments de chauffage
25 sous-jacents, en particulier avec des éléments de chauffage électrique par
induction.

Ce but a été atteint avec la plaque selon l'invention, cette plaque, destinée
notamment à couvrir des éléments de chauffage, étant une plaque vitrocéramique
pourvue sur au moins une face d'au moins un aplat d'émail et/ou d'au moins une
30 couche de peinture. Avantageusement, la surface couverte par l'émail et/ou la
peinture représente au moins 40 % de la surface d'une face. Avantageusement
également, on entend par « face », une des faces de plus grandes dimensions de
la plaque, c'est à dire la face tournée vers l'utilisateur en position d'utilisation

(face supérieure ou extérieure) ou la face tournée vers les éléments de chauffage en position d'utilisation (face inférieure ou intérieure), par opposition au(x) chant(s) (ou épaisseur) de la plaque.

Préférentiellement, le revêtement (aplat d'émail et/ou couche de peinture) couvre l'essentiel de la surface d'une face à l'exception, le cas échéant (éventuellement et si souhaité), de zones fonctionnelles (zones de chauffe et/ou d'affichage) et/ou décoratives (motif(s) en « négatif », c'est-à-dire formés par les jours laissés dans le revêtement de peinture et/ou d'émail, la couleur de ces motifs étant alors généralement celle conférée par la composition de la plaque).

Jusqu'à présent, il existait un à priori négatif au revêtement d'une surface importante de la plaque, en raison de problèmes de pérennité (dégradation de la peinture par abrasion ou chauffage) ou d'esthétique (apparition de craquelures dans l'émail) survenus lors d'essais sur les premières plaques noires à coefficient de dilatation nul mises au point. Le dépôt d'une composition sur la plaque restait donc limité à des zones réduites (élément de décor, indication de la marque ou

entourage des zones de chauffe).

Avantageusement, la présente invention a mis en évidence que des zones plus grandes, notamment toute la face d'une plaque, pouvait être recouverte par un aplat d'émail et/ou une couche de peinture, en particulier dans le cas des plaques vitrocéramiques à coefficient de dilatation non nul et/ou des plaques d'aspect clair (telles que celle décrite dans le brevet FR2766816) existantes.

Par « aplat », on entend une couche présentant au moins une partie continue sur au moins un centimètre dans au moins une direction dans le plan de la plaque (en particulier une partie dénuée de perforations ayant pour objet de relâcher les contraintes du matériau en cas de variation thermique), et de préférence sur une surface d'au moins un cm^2 dans le plan de la plaque. On entend également préférentiellement que cette couche est faite en une seule opération (ou passe). Même si cette couche présente en au moins un endroit une continuité d'au moins un cm ou cm^2 comme défini précédemment, elle peut également présenter des discontinuités de façon par exemple à former un motif ou laisser des parties apparentes, de même que la couche de peinture, qui est aussi préférentiellement un aplat, peut présenter des discontinuités.

Il est également possible de revêtir la plaque selon l'invention de plusieurs

couches d'émail et/ou de peinture et/ou de revêtir au moins une partie de chacune des faces de plus grandes dimensions, le revêtement formé par toutes ces couches sur l'ensemble des deux faces couvrant avantageusement au moins 40 % de la surface d'une face comme indiqué précédemment (en d'autres termes, dans le cas où seule une face est couverte, ce revêtement couvre au moins 40 % de ladite face, et dans le cas où chacune des faces de plus grandes dimensions est au moins en partie recouverte, le revêtement formé par les couches de ces deux faces projetées sur un plan parallèle au plan de la plaque occupe au moins 40 % de la surface d'une face). Les couches peuvent être de compositions identiques ou différentes, se superposer ou être distinctes, et sont généralement déposées sur chaque face concernée en autant d'opérations que de compositions distinctes. On peut ainsi envisager de former plusieurs zones, chacune recevant au moins une couche d'émail et/ou de peinture de composition différente selon la zone, le revêtement formé par les couches de toutes les zones couvrant au moins 40% d'une face ou de la surface d'une face (même si l'une ou plusieurs des couches peuvent être de faible étendue), une même plaque pouvant ainsi présenter différents coloris et les différentes zones précitées pouvant également former des motifs.

Par ailleurs, dans les modes de réalisation les plus simples comprenant une simple couche sur l'essentiel d'une ou de chaque face, le revêtement forme ainsi, le cas échéant combinée avec la couleur de la vitrocéramique, le fond ou la trame donnant l'aspect général (principalement en termes de coloration) de la plaque.

Les zones non couvertes (ou épargnes ou réserves) peuvent avantageusement former des motifs, des marques, peuvent permettre de mieux voir les afficheurs ou des indicateurs lumineux, par exemple de couleurs différentes, placés sous la plaque (le bandeau avant - en position d'utilisation - de la plaque peut rester dénué de revêtement et le cas échéant transparent lorsqu'il loge par exemple les afficheurs), avantage qui ne pourrait pas être obtenu, par exemple, avec des plaques simplement colorées dans la masse, ou qui ne sauraient être obtenus sans inconvénients en raboutant différentes parties indépendantes (par exemple en rajoutant un bandeau transparent portant les afficheurs à une plaque vitrocéramique translucide, cette solution engendrant des

problèmes de pérennité de l'assemblage).

La surface couverte par l'émail et/ou la peinture dans la présente invention représente de préférence au moins 50 % de la surface d'une face, et de façon particulièrement préférée au moins 95 % (voire représente 100%) de la surface d'une face ou de la surface de ladite face moins la zone des afficheurs (et éventuellement moins les zones de chauffe).

L'invention propose donc une nouvelle gamme de plaques vitrocéramiques, notamment des plaques vitrocéramiques de couleur et des plaques de coloration et/ou transmission lumineuse différenciées, autorisant plus de fantaisie et de diversité en terme de décoration et d'harmonisation avec le mobilier et/ou présentant une meilleure fonctionnalité. De par le choix de ses matériaux constitutifs, elle reste apte à l'utilisation en tant que plaque de cuisson, sans risques de dégradation de la plaque.

Selon un premier mode préféré de réalisation de l'invention, la plaque selon l'invention est une plaque vitrocéramique transparente ou translucide munie d'au moins une couche de peinture sur sa face inférieure, à l'exception, le cas échéant, de zones décoratives et/ou fonctionnelles telles que la zone des afficheurs voire également les zones de chauffe lorsque l'on utilise des éléments de chauffage électriques radiants ou halogènes. De préférence, la plaque est munie d'une seule couche de peinture sur l'essentiel de sa surface (à l'exception, le cas échéant, de zones fonctionnelles et/ou décoratives), la peinture étant préférentiellement blanche ou de couleur (autre que noire).

La peinture utilisée pour former la plaque présente avantageusement une température de dégradation supérieure à 350°C (généralement comprise entre 350°C et 500°C). De préférence, c'est une peinture à base de résine(s) silicone(s), et de façon particulièrement préférée, elle comprend une ou des résines alkydes silicones (c'est-à-dire une ou des résines silicones modifiées par l'incorporation de résine(s) alkyde(s)). Cette peinture peut également comprendre des pigments (par exemple elle peut comprendre du TiO_2 dans le cas d'une peinture blanche), de préférence des pigments pour émaux (dans des proportions n'excédant pas 50 % en poids) selon la coloration désirée. Elle est éventuellement diluée en vue de son application sur la vitrocéramique pour ajuster sa viscosité, le diluant ou solvant (par exemple du white spirit, du toluène,

etc.) étant le cas échéant éliminé lors de la cuisson ultérieure de la peinture.

La peinture telle que sélectionnée combinée à la vitrocéramique transparente permet de masquer suffisamment les éléments sous-jacents sans toutefois empêcher leur détection visuelle en état de marche, présente peu de risques d'altération, en particulier par les changements de température, les
5 risques d'altération par produits chimiques, frottement étant encore diminués lorsque la couche de peinture se trouve en face inférieure de la plaque.

Selon un second mode de réalisation préféré de l'invention, la plaque selon l'invention est une plaque vitrocéramique munie d'au moins un aplat d'émail (à l'exception éventuellement de zones fonctionnelles et/ou décoratives) sur sa face
10 supérieure (l'émail déposé en face inférieure pouvant fragiliser la plaque). Avantageusement, l'épaisseur de l'aplat d'émail (ou de chaque couche d'émail déposée) est inférieure à 5 μm et de préférence inférieure ou égale à environ 3.5 μm . De préférence également, la plaque est revêtue d'un seul aplat d'émail, en
15 une seule passe, cet aplat couvrant l'essentiel de la face supérieure de la plaque (à l'exception, le cas échéant (éventuellement), de zones fonctionnelles telles que la zone des afficheurs et/ou décoratives) et étant, de façon particulièrement préférée, un émail de couleur autre que noire ou blanche.

L'émail peut être choisi parmi les compositions d'émail existantes et est
20 généralement formé (avant application sur la plaque et cuisson) d'une poudre comprenant une fritte de verre (devant former la matrice vitreuse) et des pigments (en tant que colorants notamment, ces pigments pouvant également faire partie de la fritte), la fritte et les pigments étant à base d'oxydes métalliques, et d'un médium ou « véhicule » permettant l'application et l'adhésion temporaire de
25 l'émail sur un substrat. La fritte de verre est un mélange vitrifiable comprenant des oxydes choisis notamment parmi les oxydes communément employés dans les frittes pour émail, par exemple choisis parmi les oxydes de silicium, de zinc, de bismuth, de sodium, de bore, de lithium, de potassium, de calcium, d'aluminium, de magnésium, etc. ou encore parmi les oxydes de baryum, de
30 strontium, d'antimoine, etc. Le taux de pigment(s) dans l'ensemble fritte(s)/pigment(s) de l'émail est généralement compris entre 10 et 50 % en poids (par rapport à l'ensemble fritte(s)/pigment(s)). Le médium, choisi afin d'assurer une bonne mise en suspension des particules des frittes et pigments et devant se

consommer au plus tard lors de la cuisson de l'émail, peut comporter des solvants, des diluants, des huiles, des résines, etc.

Les pigments pour émaux (qu'ils fassent partie de la peinture et/ou de l'émail utilisé(s) selon l'invention) peuvent être choisis parmi les composés contenant des oxydes métalliques tels que des oxydes de chrome, des oxydes de cuivre, des oxydes de fer, des oxydes de cobalt, des oxydes de nickel, ou peuvent être choisis parmi les chromates de cuivre, les chromates de cobalt, etc. Ils sont utilisés, le cas échéant, dans la peinture et/ou l'émail en fonction de la coloration que l'on souhaite obtenir.

Selon un troisième mode de réalisation de l'invention, la plaque est à la fois revêtue d'au moins une couche d'émail sur sa face supérieure et d'au moins une couche de peinture sur sa face inférieure, l'ensemble des couches modifiant la visibilité au travers de l'essentiel de la plaque, même si l'une des couches peut être de faible étendue (par exemple l'émail formant seulement un décor).

S'il est question, dans la description, de plaque vitrocéramique, cette expression doit être comprise comme incluant non seulement les plaques réalisées en vitrocéramique proprement dite mais également les plaques en tout autre matériau analogue résistant à haute température et présentant un coefficient de dilatation nul ou quasi-nul (par exemple inférieur à $15 \cdot 10^{-7} \text{ K}^{-1}$). De préférence cependant, il s'agit d'une plaque en vitrocéramique proprement dite. De préférence également, la vitrocéramique présente un coefficient de dilatation proche de zéro mais non nul (par exemple supérieur à $4 \cdot 10^{-7} \text{ K}^{-1}$), en particulier un coefficient de dilatation inférieur à $15 \cdot 10^{-7} \text{ K}^{-1}$, par exemple de l'ordre de $9 \cdot 10^{-7} \text{ K}^{-1}$, notamment dans le cas où la plaque est revêtue d'au moins un aplat d'émail.

De préférence également, la vitrocéramique revêtue est transparente ou translucide, en particulier dans le cas où la plaque est revêtue d'au moins une couche de peinture.

Enfin de façon particulièrement préférée, la plaque selon l'invention est à base d'une vitrocéramique de couleur claire (autre que noire ou marron), cette base claire apportant notamment un brillant supplémentaire à la plaque revêtue, par exemple est une plaque en vitrocéramique de couleur blanche ou crème (ou éventuellement colorée dans la masse avec toute autre teinte claire). Par exemple, la vitrocéramique peut présenter les coordonnées colorimétriques

suivantes : une valeur de L^* comprise entre 82 et 87, une valeur de a^* comprise entre - 3.0 et - 0.5 et une valeur de b^* comprise entre - 4.0 et + 4.0 (le système de coordonnées L^* , a^* , b^* utilisé dans de nombreux domaines a notamment fait l'objet de recommandations officielles – cf. Commission Internationale de l'Eclairage, Colorimetry- Recommandations Officielles –Publications CIE n° 15-2, Vienne, 1986- les mesures de transmission pour déterminer ces valeurs étant généralement effectuées sous illuminant D65).

Selon un mode de réalisation avantageux, la plaque selon l'invention est à base d'une vitrocéramique obtenue par céramisation à partir d'un verre de composition suivante exprimée en pourcentages pondéraux :

SiO_2	63-70
Al_2O_3	18-22
Li_2O	2,5-4,5

De préférence, la vitrocéramique présente un flou comme défini dans le brevet FR 2766816 (le flou mesurant le niveau de diffusion lumineuse et étant défini comme étant le rapport de la transmission diffuse sur la transmission totale à une longueur d'onde égale à 550 nm), en particulier un flou d'au moins 50 % et de préférence inférieur à 98 %. De préférence également, dans le cas où la plaque doit comporter des éléments qu'il convient de voir au travers de la plaque tels que des afficheurs, la vitrocéramique est « sous-céramisée » ou céramisée à (plus) basse température, c'est-à-dire céramisée en utilisant un cycle de céramisation connu dans lequel on abaisse la température du palier de céramisation de une à quelques dizaines de degrés, en particulier dans le cas où l'on utilise le cycle de céramisation permettant d'obtenir les plaques présentant un flou d'au moins 50 % conformément au brevet FR 2766816, comme décrit ultérieurement. La vitrocéramique ainsi céramisée à plus basse température permet de mieux voir les éléments tels que des afficheurs, l'augmentation de transparence sur le reste de la plaque étant alors compensée par la présence de la ou des couches d'émail et/ou de peinture selon l'invention, et de préférence par la présence d'au moins une couche de peinture couvrant la plaque, de préférence en face inférieure, à l'exception de l'épargne ménagée pour voir les éléments tels que les afficheurs.

Dans un mode de réalisation dans lequel la vitrocéramique doit présenter

un aspect blanc laiteux, la céramisation à plus basse température pouvant légèrement altérer la couleur et le brillant (effet jaune gris), l'application d'une peinture blanche en face inférieure de la plaque (excepté à l'endroit des afficheurs) permet de compenser les effets de la céramisation à basse
5 température et de retrouver une plaque à fond blanc à l'aspect lumineux.

Le substrat en vitrocéramique utilisé pour former la plaque selon l'invention peut être lisse, plan, ou présenter des parties inclinées ou comporter (en face supérieure notamment) au moins une zone en relief et/ou au moins une zone en creux et/ou au moins une ouverture, par exemple, dans le cas d'une cuisson par
10 gaz, au moins une ouverture destinée à recevoir un brûleur à gaz atmosphérique. Il peut être prévu que cette ouverture soit façonnée et qu'elle soit au sommet d'une déformation locale de la plaque tel que décrit dans le brevet FR2763583. La face inférieure peut être lisse ou présenter des reliefs et/ou des évidements ; généralement, elle présente des petits reliefs ou picots conférant une meilleure
15 tenue mécanique à la plaque.

La présence de picots pouvant perturber le cas échéant la vision des afficheurs, la plaque selon l'invention peut également présenter sur sa face inférieure au moins une couche d'une résine (communément appelée résine d'indice) de même indice optique que celui de la vitrocéramique afin de remplir
20 les creux entre les picots dans les régions destinées à venir en regard des afficheurs.

La plaque selon l'invention peut également être munie de (ou associée avec des) éléments fonctionnels ou de décor, généralement rapportés, tels qu'un cadre, un ou des connecteurs et/ou câbles, un ou des éléments de commande, un
25 ou des afficheurs par exemple de puissance (tels que des afficheurs dits « à 7 segments »), un bandeau de commande électronique à touches sensibles et affichage digital, etc. Dans un mode de réalisation préféré où des afficheurs sont prévus sous la plaque, des épargnes peuvent être prévues dans la ou les couches d'émail et/ou de peinture aux emplacements destinés à venir en regard
30 de ces afficheurs, comme mentionné précédemment.

De préférence, la plaque selon l'invention est destinée à être associée à des éléments sous-jacents de chauffage par induction. Les foyers de cuisson à chauffage par induction sont connus et se composent généralement d'un

convertisseur (ou générateur) relié à une self (ou inducteur) constituée par un bobinage de fils conducteurs. Le champ électromagnétique créé par le passage d'un courant haute fréquence produit par le convertisseur génère des courants de Foucault dans le fond métallique des ustensiles disposés sur la plaque, permettant la chauffe rapide de ces ustensiles. Les variations et maxima de températures subis par la plaque sont moins importants que ceux que l'on observe avec d'autres éléments de chauffage, par exemple halogène ou radiant, de ce fait la plaque selon l'invention est particulièrement bien adaptée à ce mode de chauffage, les chocs thermiques subis par la peinture et/ou l'émail étant moins importants et moins susceptibles de l'endommager à long terme.

Les plaques selon l'invention satisfont aux impératifs en termes de propriétés optiques, de sécurité, elles présentent une bonne perméabilité au rayonnement de 10 à 50 kHz, une bonne résistance aux chocs thermiques, etc. Selon une caractéristique avantageuse, la plaque selon l'invention présente une transmission lumineuse T_L comprise entre 5 et 40%.

La plaque selon l'invention peut avantageusement être montée sur le support isolant, à l'intérieur duquel sont disposés le ou les éléments de chauffage tels que inducteurs, sans complexe intermédiaire visant à masquer l'intérieur de l'appareil à la vue de l'utilisateur.

L'invention concerne aussi les appareils (ou dispositifs) de cuisson et/ou de maintien à haute température comportant au moins une plaque selon l'invention (par exemple cuisinières, et plaques de cuisson encastrables). L'invention englobe aussi bien des appareils de cuisson comportant une seule plaque que des appareils comportant plusieurs plaques, chacune de ces plaques étant à feu unique ou à feux multiples. Par le terme « feu », on entend un emplacement de cuisson. L'invention concerne également des appareils de cuisson mixtes dont la ou les plaques de cuisson comportent plusieurs types de feux (feux à gaz, feux radiants, halogènes ou à induction).

En outre, l'invention n'est pas limitée à la fabrication de plaques de cuisson pour cuisinières ou tables de cuisson, même si le problème à la base de l'invention est défini en relation avec cette application. Les plaques fabriquées conformément à l'invention peuvent également être des vitrages pour cheminées ou d'autres plaques qui doivent présenter une grande insensibilité aux variations

de température.

L'invention vise également un procédé de fabrication d'une plaque selon l'invention dans lequel on effectue au moins un cycle de céramisation d'une plaque de verre, au moins une des faces de la plaque étant revêtue d'au moins
5 une couche d'émail avant le cycle de céramisation et/ou d'au moins une couche de peinture telle que précédemment définie après le cycle de céramisation.

Le cycle de céramisation comporte un palier de cristallisation d'une durée t à une température T , ce cycle aboutissant à une ou des phases cristallines β -quartz et/ou β -spodumène selon le type de vitrocéramique que l'on souhaite
10 obtenir (transparente, translucide ou opaque). Selon un mode de réalisation particulièrement avantageux de la présente invention, on utilise une composition de verre permettant d'obtenir une plaque blanche présentant un flou d'au moins 50% et on applique le cycle de céramisation permettant d'obtenir ladite plaque en abaissant toutefois la température du palier de céramisation
15 (diminution de l'ordre de 10 à 60°C). A titre d'exemple, la céramisation est effectuée comme décrit dans les exemples 2 à 4 du brevet FR2766816 mais à une température de l'ordre de 1020-1040°C au lieu d'une température de 1050-1070°C. Cette « sous-céramisation » présente l'avantage de permettre une meilleure vision au travers des parties de la plaque non revêtues de peinture ou
20 d'émail (par exemple une bonne vision des afficheurs), la coloration et transmission lumineuse de la plaque étant conservée sur les autres parties par rapport à la plaque translucide décrite dans le brevet précédent du fait de la présence de la couche d'émail et/ou de peinture choisie en fonction de la couleur recherchée.

25 La peinture et/ou l'émail sont généralement appliqués par sérigraphie. Après application sur la face visée, plane ou structurée, la ou les couches sont cuites, soit pendant le cycle de céramisation pour l'émail, soit après le cycle de céramisation pour la peinture en soumettant la plaque vitrocéramique revêtue de peinture à un traitement thermique à des températures comprises entre 80 et
30 450°C environ pendant quelques dizaines de secondes à quelques dizaines de minutes (généralement pendant 1 minute à 1 heure). Dans le cas où l'on dépose une résine d'indice sur la plaque dans des épargnes à l'endroit des afficheurs, cette résine est généralement déposée après céramisation de la plaque et le cas

échéant après cuisson de la peinture et est préférentiellement séchée à l'air libre.

D'autres détails et caractéristiques avantageuses ressortiront ci-après de la description d'un exemple de réalisation d'une plaque selon l'invention, non limitatif :

5 Celle-ci est à base d'une vitrocéramique formée à partir d'un verre de composition proche ou identique de celle indiquée dans les exemples du brevet FR2766816. Ce verre est fondu aux alentours de 1650°C, en une quantité telle qu'un ruban de verre puisse être laminé, ruban dans lequel des plaques de verre de dimensions finales 56,5 cm x 56,5 cm x 0,4 cm sont découpées.

10 Ces plaques de verre sont céramisées sur des grilles céramiques selon un cycle de céramisation comprenant les étapes suivantes :

a) élévation de la température à 30-80 degrés/minutes jusqu'au domaine de nucléation, généralement situé au voisinage du domaine de transformation du verre ;

15 b) traversée de l'intervalle de nucléation (670-800°C) en une vingtaine de minutes avec maintien en température de quelques minutes;

c) élévation de la température en 15 à 30 minutes jusqu'à la température T du palier de céramisation de l'ordre de 1030°C ;

20 d) maintien de la température T du palier de céramisation pendant un temps t de l'ordre de 20 minutes ;

e) refroidissement rapide jusqu'à la température ambiante.

Au bout du cycle de céramisation, la plaque de verre comporte la phase cristalline β -spodumène.

25 La plaque obtenue est revêtue par sérigraphie sur sa face inférieure, à l'exception de l'emplacement des afficheurs et éventuellement des zones de chauffe, d'une couche de peinture blanche comprenant des résines alkydes silicones, la peinture étant diluée à l'aide de white spirit pour ajuster sa viscosité. La peinture est ensuite cuite dans un four à 140°C pendant 75 secondes.

30 La plaque selon l'invention ainsi obtenue présente un aspect général blanc laiteux similaire à celui des plaques décrites dans les exemples 2 à 4 du brevet FR2 766 816, à l'exception de l'emplacement des afficheurs et éventuellement des zones de chauffe d'un aspect blanc-gris plus transparent.

Dans une variante, on peut ajouter à la peinture utilisée 15 % en poids de

pigments à base de cobalt, afin d'obtenir une plaque colorée à fond bleu (excepté les zones d'épargne).

Les plaques selon l'invention peuvent notamment être utilisées avec
 5 cuisinières ou tables de cuisson.

être en

le cuivre des co

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10.

11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20.

21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30.

31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40.

REVENDEICATIONS

1. Plaque vitrocéramique, destinée notamment à couvrir des éléments de chauffage, et pourvue sur au moins une face d'au moins un aplat d'émail et/ou d'au moins une couche de peinture.

5 2. Plaque vitrocéramique selon la revendication 1, caractérisée en ce que la plaque est pourvue d'au moins un aplat d'émail et/ou d'au moins une couche de peinture sur une surface représentant au moins 40 % de la surface d'une face, et à l'exception, le cas échéant, de zones fonctionnelles et/ou décoratives.

10 3. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisée en ce qu'elle est à base d'une vitrocéramique transparente ou translucide et en ce qu'elle est munie d'au moins une couche de peinture sur sa face inférieure, et de préférence d'une seule couche de peinture blanche ou de couleur sur l'essentiel de ladite face, à l'exception, le cas échéant, de zones fonctionnelles et/ou décoratives.

15 4. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée en ce que la peinture présente une température de dégradation supérieure à 350°C et comprend éventuellement des pigments, de préférence des pigments pour émaux.

20 5. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que la peinture est à base de résine(s) silicone(s), et de façon préférée, comprend une ou des résines alkydes silicones.

25 6. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisée en ce qu'elle est munie d'au moins un aplat d'émail sur sa face supérieure, et de préférence d'un seul aplat d'émail de couleur couvrant l'essentiel de ladite face, à l'exception, le cas échéant, de zones fonctionnelles et/ou décoratives, l'épaisseur de l'aplat d'émail étant de préférence inférieure à 5 µm.

 7. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisée en ce que la plaque est à base d'une vitrocéramique présentant un coefficient de dilatation non nul, en particulier un coefficient de dilatation inférieur à $15 \cdot 10^{-7} \text{ K}^{-1}$.

30 8. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 7, caractérisée en ce que la plaque est à base d'une vitrocéramique transparente ou translucide.

 9. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 8, caractérisée en ce que la plaque est à base d'une vitrocéramique de couleur claire, par

exemple de couleur blanche ou crème, présentant par exemple une valeur de L^* comprise entre 82 et 87, une valeur de a^* comprise entre - 3.0 et - 0.5 et une valeur de b^* comprise entre - 4.0 et + 4.0 .

- 5 10. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 9, caractérisée en ce que la plaque est à base d'une vitrocéramique obtenue à partir d'un verre de composition suivante exprimée en pourcentages pondéraux :

SiO ₂	63-70
Al ₂ O ₃	18-22
Li ₂ O	2,5-4,5

- 10 11. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que la plaque est à base d'une vitrocéramique présentant un flou d'au moins 50 % et de préférence inférieur à 98%.

- 15 12. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 11, caractérisée en ce que la plaque est à base d'une vitrocéramique sous-céramisée.

13. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 12, caractérisée en ce qu'elle présente des épargnes dans son revêtement, par exemple dans les régions destinées à venir en regard des afficheurs.

- 20 14. Plaque vitrocéramique selon la revendication 13, caractérisée en ce qu'elle est également revêtue sur sa face inférieure d'au moins une couche d'une résine d'indice dans les régions destinées à venir en regard des afficheurs.

15. Plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 14, caractérisée en ce qu'elle est destinée à être associée à des éléments sous-jacents de chauffage par induction.

- 25 16. Procédé de fabrication d'une plaque selon l'une des revendications 1 à 15 dans lequel on effectue au moins un cycle de céramisation d'une plaque de verre, au moins une des faces de la plaque étant revêtue d'au moins un aplat d'émail avant le cycle de céramisation et/ou d'au moins une couche de peinture après le cycle de céramisation.

- 30 17. Procédé selon la revendication 16, caractérisé en ce que l'on utilise une composition de verre permettant d'obtenir une plaque présentant un flou d'au moins 50% et on applique le cycle de céramisation permettant d'obtenir ladite plaque en abaissant toutefois la température du palier de céramisation de 10 à

60°C.

18. Procédé selon l'une des revendications 16 ou 17, caractérisé en ce que la ou les couches sont cuites, soit pendant le cycle de céramisation pour l'émail, soit après le cycle de céramisation pour la peinture en soumettant la plaque vitrocéramique revêtue de peinture à un traitement thermique à des températures comprises entre 80 et 450°C environ pendant quelques dizaines de secondes à quelques dizaines de minutes, une résine d'indice pouvant éventuellement être déposée après céramisation et le cas échéant après cuisson de la peinture sur la plaque dans des épargnes à l'endroit des afficheurs, et pouvant être séchée à l'air libre.

19. Dispositif de cuisson et/ou de maintien à haute température comportant une plaque vitrocéramique selon l'une des revendications 1 à 15, un ou plusieurs éléments de chauffage tels qu'un élément radiant ou halogène et/ou un ou plusieurs brûleurs à gaz atmosphérique et/ou un ou plusieurs moyens de chauffage par induction.

20. Dispositif selon la revendication 19, caractérisé en ce que la plaque est montée sur le support isolant sans complexe intermédiaire visant à masquer l'intérieur de l'appareil à la vue de l'utilisateur.

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg

75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1. / 1..

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

08 113 W / 263899

Vos références pour ce dossier (facultatif)		VG2 2002017 FR	
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL		0204466	
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
PLAQUE VITROCERAMIQUE ET SON PROCEDE DE FABRICATION			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
EUROKERA 1, Avenue du Général de Gaulle CHIERRY F-02405 CHATEAU-THIERRY			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		VILATO	
Prénoms		Pablo	
Adresse	Rue	79, rue Didot	
	Code postal et ville	75014	PARIS
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom		MOREIRA	
Prénoms		Sergio	
Adresse	Rue	29, rue des Chesneaux	
	Code postal et ville	02400	CHATEAU-THIERRY
Société d'appartenance (facultatif)			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance (facultatif)			
DATE ET SIGNATURE(S)			
DU (DES) DEMANDEUR(S)			
OU DU MANDATAIRE			
(Nom et qualité du signataire)			
Virginie COBARRERE S.A. au Capital de 13 921 875 € COBARRERE - Lefranc - B.P. 35 93303 AUBERVILLIERS CEDEX Tél. : 01.48.39.58.00			